

# Outershield® 81Ni1-HSR

## CARACTERISTICI DE TOP

- Special proiectata pentru aplicatii cu detensionare, proprietati la impact garantate dupa tratamentul termic post sudare.
- Sudabilitate superioara, stropire redusa, aspect bun al cordonului.
- Atractie remarcabila a sudorilor. Solutie optima pentru fundatia eoliienelor, segmente din petrol si gaze, aplicatii structurale si magistrale de tevi.
- Proprietati mecanice exceptionale (CVN >47) la -50°C.
- Indeplineste cerintele NACE MR-0175.

## APLICATII TIPICE

- Aplicatii care necesita PWHT
- Constructii metalice
- Magistrale de tevi

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E81T1-Ni1M-J  
EN ISO 17632-A T 55 5 1NiMo P M 2 H5

## TIP CURENT

DC+

## POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile exceptie, vertical descendent

## GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>  
Debit gaz 15-25 l/min

## APROBARI

LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (%)

Gaze de protectie	C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
M21	0.05	1.4	0.2	0.013	0.010	0.95	3 ml/100 g

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere R <sub>m</sub> (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						-40°C	-50°C
Cerinte: AWS A5.29			min. 470	550-690	min. 19	min. 27	
EN ISO 17632-A			min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Valori tipice	M21	AW	530	600	24	90	60
		SR: 600°C/1h, 3G up - V45°	525	590	25		70

\* AW = Stare sudata; SR = detensionare

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	942699N
	ROLA (S300)	16.0	942719N

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile  
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.  
Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.